

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年11 月10 日 (10.11.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/105443 A1

(51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B41C 1/00, B41N 6/00

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/006171

(22) 国際出願日: 2004 年4 月28 日 (28.04.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 三菱重工業株式会社 (MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.) [JP/JP]; 〒1088215 東京都港区港南二丁目1 6 番5 号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 田淵 充 (TABUCHI, Mitsuru) [JP/JP]; 〒7338553 広島県広島市西区観音新町4 丁目6 番2 2 号 三菱重工業

株式会社広島研究所内 Hiroshima (JP). 櫻井 秀明 (SAKURAI, Hideaki) [JP/JP]; 〒7338553 広島県広島市西区観音新町4 丁目6 番2 2 号 三菱重工業株式会社広島研究所内 Hiroshima (JP). 松原 正浩 (MATSUBARA, Masahiro) [JP/JP]; 〒7338553 広島県広島市西区観音新町4 丁目6 番2 2 号 三菱重工業株式会社広島研究所内 Hiroshima (JP). 古川 勝一 (FURUKAWA, Shoichi) [JP/JP]; 〒7290393 広島県三原市糸崎町5 0 0 7 番地 三菱重工業株式会社紙・印刷機械事業部内 Hiroshima (JP).

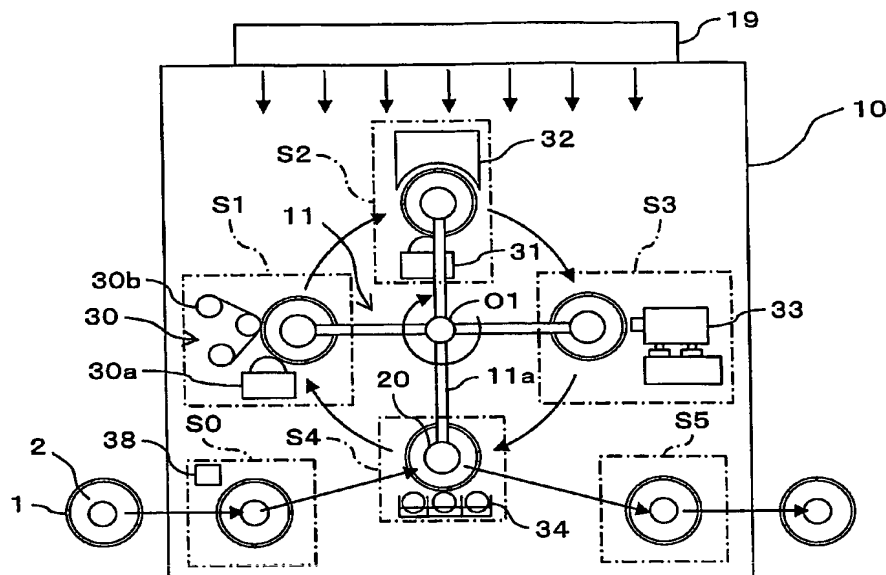
(74) 代理人: 真田 有 (SANADA, Tamotsu); 〒1800004 東京都武蔵野市吉祥寺本町一丁目1 0 番3 1 号 吉祥寺広瀬ビル5 階 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,

[続葉有]

(54) Title: PLATE MAKING DEVICE, REGENERATIVE PRINTING PLATE CONTROL METHOD, AND INTERMEDIATE SLEEVE

(54) 発明の名称: 製版装置及び再生式刷版の管理方法並びに中間スリーブ



(57) Abstract: A technique relating to a plate making device, used to make it possible to obtain a processing speed which is high as a whole without resorting to improving the processing speeds of individual processing devices. Stations (S1-S4) the number of which is equal at least to the number of plate making steps are arranged in order. A plurality of processing devices (30-34) which are associated in one-to-one correspondence with the plate making steps are arranged in the stations (S1-S4) according to the order of the plate making steps, and a plurality of printing plates (1) are successively continuously transferred from one station to another according to the order of plate making steps by a transfer device (11).

[続葉有]



ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約: 製版装置に関し、各処理装置の処理速度の向上によらずとも、全体として高い処理速度を得ることを可能にするための技術であり、少なくとも製版工程の工程数のステーション (S 1 ~ S 4) を順に並べ、製版工程の各工程に一対一対応する複数の処理装置 (3 0 ~ 3 4) を製版工程の順序に従って各ステーション (S 1 ~ S 4) に配置し、移送装置 (1 1) によって製版工程の順序に従い一のステーションから次のステーションへ順に複数の刷版 (1) を連続して移送する。